BERNARD CERVOS SOCIETE

NICRALLIUM
N 4

CE 0499

Depuis 1998

NICRALLIUM 4 est un alliage dentaire à couler, non précieux à base de Cobalt de type **4**, pour restaurations dentaires métallo-céramique.

Conforme aux normes NF-EN-ISO 22674 de mars 2007

Le port des E.P.I (gants, masque, lunettes…)est obligatoire lors des phases de transformation de l'alliage

COMPOSITION CHIMIQUE en %

Co: 62.1 Cr: 24.8 Mo: 6.5 W : 4.5 Sl: 1,6 Mn: 0.2 C: 0,02
Autres : 0.3

DENSITE		8.40	
DURETE		275	HV
MODULE D'ELASTICITE		240	GPa
LIMITE ELASTIQUE EN TRACTION 0,2%		360	MPa
CONTRAINTE DE RUPTURE EN TRACTION		630	MPa
ALLONGEMENT A LA RUPTURE		10	%
INTERVALLE DE FUSION	SOLIDUS	1280	C°
	LIQUIDUS	1350	C°
COEFFICIENT D'EXPANSION THERMIQUE DE 20 à 500°C:		13.9	x10-6

MODE D'EMPLOI

MODELAGE

Les maquettes à couler devront avoir une épaisseur minimum de 0.3 mm.
Éviter les éléments calcinables.
Utiliser une cire de bonne qualité.
L'emploi d'évents est recommandé lors de coulée à plusieurs éléments.

MISE EN REVETEMENT

Utiliser un revêtement phosphaté, destiné aux alliages de ce type, et suivre le mode d'emploi du fabricant.
Il est conseillé d'employer un débuliseur.
Recouvrir les maquettes de 5mm de revêtement.

471, chemin de La Pollardière - 38260 LA FRETTE - FRANCE - **Tél. 04 74 54 68 48 - Fax 04 74 54 68 49** - www.bcs-cervos.com / e-mail : info@bcs-cervos.com
SARL au capital de 140.000 €. - RCS Grenoble B 340 945 005 - SIRET 340 945 005 00023 - NAF 2445 Z - TVA FR 00 340 945 005
Domiciliations bancaires : Banque Postale 20041 01017 0035947f028 29 - Crédit Agricole Centre-Est 17806 00484 25319583000 09 - Lyonnaise de Banque 10096 18529 00049771501 56
IBAN FR28 2004 1010 1700 3594 7F02 829 - BIC CMCIFR2L IBAN FR76 1780 6004 8425 3195 8300 009 - BIC AGRIFRPP878 IBAN FR76 1009 6185 2900 0497 7150 156

CHAUFFE
Avant de mettre au four, laisser sécher le revêtement une heure environ. Mettre le cylindre four froid et l'amener à une température de 950°C, maintenir pendant 1 heure. Augmenter le temps de 15mn par cylindre supplémentaire.

FUSION
Utiliser soit un chalumeau, correctement réglé, soit une fonte à induction. Durant la fonte au chalumeau, le dard doit être à 5-6mm du métal. Donner un mouvement circulaire pour bien répartir la chauffe. **La fonte est obtenue dès que les plots se sont réunis et forment une masse brillante.** Pour estimer le poids d'alliage nécessaire, peser la maquette et multiplier par 9. Il est conseillé d'utiliser toujours le même creuset, celui-ci doit être propre.

TRAVAIL EN SURFACE DU METAL
Pratiquer de manière classique avec des instruments propres et en bon état. Le sablage à l'alumine 50μ à l'aide d'une sableuse non recyclée est indispensable. La pression sera de 5 à 7kg, la pièce doit avoir un aspect mat uniforme. Le nettoyage peut se faire avec un jet de vapeur (5kg environ) ou 10mn à l'ultrason dans de l'acétate d'éthyle ou de l'alcool à 90°.Pensez à renouveler votre bain.
Ne pas rincer, ne pas toucher avec les doigts.
L'oxydation dégazage (facultatif) se fera en enfournant à 650°C puis en élevant la température jusqu'à 980°C sous vide à raison de 55 à 60°C/mn, maintenir 10mn environ.
Attention : Ne jamais ressabler directement l'oxydation.
En cas d'impuretés recommencer à partir du grattage.

PREOPAQUE (facultatif)
Sur la pièce sablée, appliquer une couche de préopaque, effectuer la cuisson sous vide comme un opaque. (Voir notice du pré opaque utilisé).

CUISSON DE LA CERAMIQUE
Voir notice technique du fabriquant de céramique

FINITION :
Sablage des intrados à l'alumine 25 ou 50μ.
Polissage : caoutchouc, ponce, pâte et crème de polissage.

NICRALLIUM N4		(Référence 01304001)
BRASURE PRIMAIRE	**3480**	(Référence 01403480) + flux 3579
BRASURE PRIMAIRE	**3470**	(Référence 01403470) + flux 3579
BRASURE SECONDAIRE	**3350**	(Référence 01403350) + flux 3359

Nos recommandations sur la méthode d'utilisation, s'appuient sur nos propres expériences et essais. Elles sont données sans engagement de notre part, chaque technicien pouvant avoir un jugement ou des méthodes différentes.

NICRALLIUM est une marque déposée exploitée par **B.C.S.**

10/2012